



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

互いに対向配置された少なくとも2枚のシートと、それらシートの間に介在する吸液性コアとから構成され、前記コアの周縁から周方向外方へ延びるそれらシートどうしが接着剤を介して固着され、前記コアがそれらシートのうちの少なくとも一方に接着剤を介して固着された使い捨て着用物品において、

前記接着剤が、前記シートのうちの少なくとも一方の対向面に塗布されて所定の方向へ連続して延びる接着ラインを形成し、前記接着ラインが、所定の方向へ交互に並ぶ第1部位と第2部位とを有し、前記第1部位における前記接着剤の分量が、前記第2部位における前記接着剤の分量よりも多いことを特徴とする前記着用物品。 10

**【請求項 2】**

前記第1部位の単位長さ当たりの接着剤の分量が、0.0001～0.0045 g/cmの範囲、前記第2部位の単位長さ当たりの接着剤の分量が、0.00003～0.0008 g/cmの範囲にあり、前記第2部位の単位長さ当たりの接着剤の分量に対する前記第1部位の単位長さ当たりの接着剤の分量が3倍以上である請求項1に記載の着用物品。

**【請求項 3】**

前記第1部位では、前記接着ラインが前記物品の厚み方向へ少なくとも3層に重なり合っている請求項1または請求項2に記載の着用物品。

**【請求項 4】**

前記第1部位の長さ寸法が、1～10 mmの範囲にあり、前記第2部位の長さ寸法が、0.5～80 mmの範囲にある請求項1ないし請求項3いずれかに記載の着用物品。 20

**【請求項 5】**

前記第1部位の幅寸法が、0.01～3 mmの範囲、前記第2部位の幅寸法が、0.003～0.5 mmの範囲にあり、前記第2部位の幅寸法に対する前記第1部位の幅寸法が3倍以上である請求項1ないし請求項4いずれかに記載の着用物品。

**【請求項 6】**

前記シートに対する前記接着剤の塗布量が、2.0～100 g/m<sup>2</sup>の範囲にある請求項1ないし請求項5いずれかに記載の着用物品。

**【請求項 7】**

前記コアが、フラッフパルプと高吸収性ポリマー粒子と熱可塑性合成樹脂纖維とのうちの少なくとも該パルプおよび該ポリマー粒子の混合物であり、前記接着剤が、前記コアに塗布されて前記接着ラインを形成し、前記コアに対する前記接着剤の塗布量が、2.0～100 g/m<sup>2</sup>の範囲にある請求項1ないし請求項6いずれかに記載の着用物品。 30

**【請求項 8】**

前記シートのうちの少なくとも一方が、纖維不織布とプラスチックフィルムとのうちの少なくとも一方から形成され、前記不織布の圧縮特性が、0.3 g·cm/m<sup>2</sup>以上、前記不織布の厚み寸法が、0.2 mm以上である請求項1ないし請求項7いずれかに記載の着用物品。

**【請求項 9】**

前記シートのうちの少なくとも一方が、弾性的な伸縮性を有するプラスチックフィルムの少なくとも片面に纖維不織布を重ね合わせた複合シートから形成され、前記フィルムが、前記不織布に収縮可能に固着され、前記複合シートの圧縮特性が、0.3 g·cm/m<sup>2</sup>以上、前記複合シートの厚み寸法が、0.2 mm以上である請求項1ないし請求項7いずれかに記載の着用物品。 40

**【請求項 10】**

前記着用物品が、縦方向に前後胴周り域およびそれら胴周り域の間に位置する股下域を備え、前記コアの両端縁の外側に横方向へ延びるエンドフラップおよび前記コアの両側縁の外側に縦方向へ延びるサイドフラップを有する使い捨ておむつであり、前記シートが、肌当接側に位置する透液性表面シートと、肌非当接側に位置する不透液性裏面シートと、前記コアの上方へ起立性向を有して縦方向へ延びる不透液性防漏シートとのうちの少なくと 50

も該表裏面シートであり、前記エンドフラップと前記サイドフラップとが、前記表裏面シートと前記防漏シートとのうちの少なくとも該裏面シートから形成されている請求項1ないし請求項9いずれかに記載の着用物品。

#### 【請求項11】

前記着用物品が、縦方向に前後域およびそれら域の間に位置する中間域を備え、前記コアの両端縁の外側に横方向へ延びる両端部および前記コアの両側縁の外側に縦方向へ延びる両側部を有する生理用ナプキンであり、前記シートが、肌当接側に位置する透液性表面シートと、肌非当接側に位置する不透液性裏面シートとであり、前記両端部と前記両側部とが、前記表裏面シートのうちの少なくとも該裏面シートから形成されている請求項1ないし請求項9いずれかに記載の着用物品。

10

#### 【発明の詳細な説明】

##### 【0001】

##### 【発明の属する技術分野】

本発明は、体液を吸收、保持する使い捨ておむつや生理用ナプキン、尿とりパッド、母乳パッド等の使い捨て着用物品に関する。

##### 【0002】

##### 【従来の技術】

肌当接側に位置する透液性表面シートと、肌非当接側に位置する不透液性裏面シートと、表裏面シートの間に介在する吸液性コアと、コアの上方へ起立性向を有する不透液性防漏シートとから構成され、縦方向に前後胴周り域およびそれら胴周り域の間に位置する股下域を備え、コアの両端縁の外側に横方向へ延びるエンドフラップと、コアの両側縁の外側に縦方向へ延びるサイドフラップとを有し、コアがティッシュペーパーに包被された使い捨ておむつがある（特許文献1参照）。表裏面シートどうしの固着や表裏面シートに対する防漏シートの固着、表裏面シートに対するティッシュペーパーの固着、ティッシュペーパーに対するコアの固着には、それらシートやティッシュペーパーに塗布されたホットメルト型接着剤が使用されている。

20

##### 【0003】

特許文献1に開示のおむつは、シートやティッシュペーパーに略均一に塗布されたホットメルト型接着剤が縦方向へ波状に曲折して延びる独立した複数条の接着ラインを形成している。接着ラインは、隣接するラインどうしが互いに交差することなく、ラインどうしが横方向へ所与寸法離間して並んでいる。接着ラインには、それ自身が交わる交差部がわずかに存在する。シートやティッシュペーパーに対する接着剤の塗布量は、0.8~8g/m<sup>2</sup>の範囲にある。

30

##### 【0004】

特許文献1には、接着剤が縦方向へ曲折して延びる独立した複数条の接着ラインを形成しているので、縦方向と横方向とのいずれの方向に対しても、略同等の接着強度でシートやティッシュペーパー、コアを固着することができ、それらの剥離を防止することができるという効果が記載されている。また、接着剤の塗布量が0.8~8g/m<sup>2</sup>の範囲にあるので、表面シートに纖維不織布が使用された場合でも、接着剤が不織布の纖維間隙を広範囲に塞いでしまうことはなく、表面シートの透水性を維持することができるという効果が記載されている。

40

##### 【0005】

##### 【特許文献1】

特開2001-95837号公報

##### 【0006】

##### 【発明が解決しようとする課題】

前記特許文献1に開示のおむつでは、シートやティッシュペーパー、コアの剥離を確実に防ぐため、シートやティッシュペーパーに対する接着剤の塗布量を多くすると、多量の接着剤がシートやティッシュペーパーの纖維間隙に滲入したり、接着剤がシート間で大きく広がり、硬化した接着剤によってシートの柔軟性が低下してしまう。また、シートの柔軟

50

性を維持するため、シートやティッシュペーパーに対する接着剤の塗布量を少なくすると、シートどうしの接着強度やシートとティッシュペーパーとの接着強度、ティッシュペーパーとコアとの接着強度が低下し、それらが容易に剥離してしまう場合がある。このおむつでは、シートやティッシュペーパーに略均一に塗布された接着剤が接着ラインを形成しており、一条のライン全体として接着剤の塗布量を多くするかまたは少なくするかのいずれかの手段しか採用し得ず、接着剤の塗布量によってはシートやティッシュペーパー、コアの接着強度が低下したり、シートの柔軟性が低下するという上述した問題があり、シートやティッシュペーパー、コアの剥離防止とシートの柔軟性の維持との両者を同時に達成することが難しい。

## 【0007】

10

本発明の目的は、シートどうしの剥離やシートとコアとの剥離を確実に防止することができるとともに、シートの柔軟性を維持することができる使い捨て着用物品を提供することにある。

## 【0008】

## 【課題を解決するための手段】

前記課題を解決するための本発明の前提は、互いに対向配置された少なくとも2枚のシートと、それらシートの間に介在する吸液性コアとから構成され、前記コアの周縁から周方向外方へ延びるそれらシートどうしが接着剤を介して固着され、前記コアがそれらシートのうちの少なくとも一方に接着剤を介して固着された使い捨て着用物品である。

## 【0009】

20

前記前提における本発明の特徴としては、前記接着剤が前記シートのうちの少なくとも一方の対向面に塗布されて所定の方向へ連続して延びる接着ラインを形成し、前記接着ラインが所定の方向へ交互に並ぶ第1部位と第2部位とを有し、前記第1部位における前記接着剤の分量が前記第2部位における前記接着剤の分量よりも多いことにある。

## 【0010】

本発明は、以下の実施態様を有する。

(1) 前記第1部位の単位長さ当たりの接着剤の分量が0.0001~0.0045g/cmの範囲、前記第2部位の単位長さ当たりの接着剤の分量が0.00003~0.0008g/cmの範囲にあり、前記第2部位の単位長さ当たりの接着剤の分量に対する前記第1部位の単位長さ当たりの接着剤の分量が3倍以上である。

30

(2) 前記第1部位では、前記接着ラインが前記物品の厚み方向へ少なくとも3層に重なり合っている。

(3) 前記第1部位の長さ寸法が1~10mmの範囲にあり、前記第2部位の長さ寸法が0.5~80mmの範囲にある。

(4) 前記第1部位の幅寸法が0.01~3mmの範囲、前記第2部位の幅寸法が0.03~0.5mmの範囲にあり、前記第2部位の幅寸法に対する前記第1部位の幅寸法が3倍以上である。

(5) 前記シートに対する前記接着剤の塗布量が2.0~100g/m<sup>2</sup>の範囲にある。

(6) 前記コアがフラッフパルプと高吸収性ポリマー粒子と熱可塑性合成樹脂纖維とのうちの少なくとも該パルプおよび該ポリマー粒子の混合物であり、前記接着剤が前記コアに塗布されて前記接着ラインを形成し、前記コアに対する前記接着剤の塗布量が2.0~100g/m<sup>2</sup>の範囲にある。

40

(7) 前記シートのうちの少なくとも一方が纖維不織布とプラスチックフィルムとのうちの少なくとも一方から形成され、前記不織布の圧縮特性が0.3g·cm/m<sup>2</sup>以上、前記不織布の厚み寸法が0.2mm以上である。

(8) 前記シートのうちの少なくとも一方が弹性的な伸縮性を有するプラスチックフィルムの少なくとも片面に纖維不織布を重ね合わせた複合シートから形成され、前記フィルムが前記不織布に収縮可能に固着され、前記複合シートの圧縮特性が0.3g·cm/m<sup>2</sup>以上、前記複合シートの厚み寸法が0.2mm以上である。

(9) 前記着用物品が、縦方向に前後胴周り域およびそれら胴周り域の間に位置する股下

50

域を備え、前記コアの両端縁の外側に横方向へ延びるエンドフラップおよび前記コアの両側縁の外側に縦方向へ延びるサイドフラップを有する使い捨ておむつであり、前記シートが、肌当接側に位置する透液性表面シートと、肌非当接側に位置する不透液性裏面シートと、前記コアの上方へ起立性向を有して縦方向へ延びる不透液性防漏シートとのうちの少なくとも該表裏面シートであり、前記エンドフラップと前記サイドフラップとが、前記表裏面シートと前記防漏シートとのうちの少なくとも該裏面シートから形成されている。

(10) 前記着用物品が、縦方向に前後域およびそれら域の間に位置する中間域を備え、前記コアの両端縁の外側に横方向へ延びる両端部および前記コアの両側縁の外側に縦方向へ延びる両側部を有する生理用ナプキンであり、前記シートが、肌当接側に位置する透液性表面シートと、肌非当接側に位置する不透液性裏面シートとであり、前記両端部と前記両側部とが、前記表裏面シートのうちの少なくとも該裏面シートから形成されている。 10

#### 【0011】

#### 【発明の実施の形態】

添付の図面を参照し、本発明に係る使い捨て着用物品の詳細を、使い捨ておむつと生理用ナプキンとを例として説明すると、以下のとおりである。

#### 【0012】

図1，2は、一例として示す使い捨ておむつ1の部分破断斜視図と、図1のおむつ1の分解斜視図とであり、図3，4は、図1のI—I—I—I—I線端面図と、図1のIV—IV線矢視断面図とである。図1では、横方向を矢印L、縦方向を矢印Mで示し、厚み方向を矢印Nで示す。図3は、接着ライン29上を切断した状態で示す。なお、不織布10，13，17やフィルム12，22の内面とは、コア4に対向する面をいい、それらの外面とは、コア4に非対向の面をいう。 20

#### 【0013】

おむつ1は、肌当接側に位置する透液性表面シート2(シート)と、肌非当接側に位置する不透液性裏面シート3(シート)と、表裏面シート2，3の間に介在する吸液性コア4と、一対の不透液性防漏シート16(シート)とを主要な構成部材とする。おむつ1は、それら構成部材の他に、伸縮性シート20(シート)および各伸縮性弾性部材18，24，25と、テープファスナ26およびターゲットテープ27とを有する。おむつ1は、縦方向に前胴周り域5および後胴周り域7と、それら胴周り域5，7の間に位置する股下域6とを備え、コア4の両端縁4aの外側に位置して横方向へ延びる一対のエンドフラップ8と、コア4の両側縁4bの外側に位置して縦方向へ延びる一対のサイドフラップ9とを有する。 30

#### 【0014】

股下域6では、サイドフラップ9がおむつ1の横方向内方へ向かって弧を画いている。おむつ1は、着用時に前後胴周り域5，7を連結するオープン型であり、その平面形状が実質的に砂時計型を呈する。コア4は、前後胴周り域5，7間に延び、それら域5，7の中央に配置されている。

#### 【0015】

表面シート2は、親水性纖維不織布10から形成され、コア4の両端縁4aから縦方向外方へ延びる両端部2aと、コア4の両側縁4bから横方向外方へ延びる両側部2bとを有する。不織布10の内面には、縦方向へ連続して延びる複数条の接着剤11が塗布されている。裏面シート3は、通気不透液性プラスチックフィルム12と、フィルム12の外側に位置する疎水性纖維不織布13とから形成されている。裏面シート3は、コア4の両端縁4aから縦方向外方へ延びる両端部3aと、コア4の両側縁4bから横方向外方へ延びる両側部3bとを有する。フィルム12の内面には、縦方向へ連続して延びる複数条の接着剤14が塗布されている。不織布13の内面には、縦方向へ連続して延びる複数条の接着剤15が塗布されている。フィルム12と不織布13とは、それらの内外面が接着剤15を介して固着されている。表裏面シート2，3の両端部2a，3aおよび両側部2b，3bでは、不織布10の内面とフィルム12の内面とが接着剤11，14を介して固着されている。コア4は、不織布10の内面とフィルム12の内面とに接着剤11，14を介 40

して固着されている。

【0016】

防漏シート16は、疎水性纖維不織布17から形成され、サイドフラップ9を縦方向へ延びている。防漏シート16は、縦方向へ延びる固定側部16aと、コア4の上方へ起立性向を有して縦方向へ延びる可動部16bと、エンドフラップ8に位置しておむつ1の横方向内方へ倒伏した固定両端部16cとを有する。可動部16bの上方には、縦方向へ延びる伸縮性弹性部材18が収縮可能に取り付けられている。弹性部材18は、可動部16bの一部に被覆された状態で、可動部16bに固着されている。固定側部16aと固定両端部16cとにおける不織布17の内面には、縦方向へ連続して延びる複数条の接着剤19が塗布されている。固定側部16aでは、不織布17の内面が表裏面シート2,3を形成する不織布10の外面とフィルム12の内面とに接着剤14,19を介して固着されている。固定両端部16cでは、不織布17の内面が不織布10の外面に接着剤19を介して固着されている。おむつ1が表面シート2を内側にして縦方向へ湾曲すると、弹性部材18が収縮し、可動部16bがコア4の上方へ起立する。起立した可動部16bは、排泄物に対する障壁を形成する。

【0017】

伸縮性シート20は、後胴周り域7に配置され、疎水性纖維不織布21と、不織布21の外側に位置する通気不透液性の伸縮性プラスチックフィルム22とから形成されている。伸縮性シート20では、横方向へ所定の倍率に伸長させた状態にあるフィルム22に不織布21が固着されており、フィルム22が横方向内方へ収縮することで不織布21が横方向内方へ引き寄せられ、シート20に不規則な多数の皺(図示せず)が形成されている。フィルム22の一部には、縦方向へ連続して延びる複数条の接着剤23が塗布されている。伸縮性シート20は、その一部が裏面シート3の両側部3bと防漏シート16の固定側部16aとの間に介在している。伸縮性シート20では、不織布21の外面が防漏シート16を形成する不織布17の内面に接着剤19を介して固着され、フィルム22の内面が裏面シート3を形成するフィルム12の内面に接着剤14,23を介して固着されている。

【0018】

コア4は、フラッフパルプと高吸収性ポリマー粒子との混合物、または、フラッフパルプと高吸収性ポリマー粒子と熱可塑性合成樹脂纖維との混合物であり、所定の厚みに圧縮されている。コア4は、その型崩れやポリマー粒子の脱落を防止するため、その全体をティッシュペーパーや親水性纖維不織布等の透液性シートで包被することもできる。

【0019】

エンドフラップ8は、コア4の両端縁4aから縦方向外方へ延びる表裏面シート2,3の両端部2a,3aと防漏シート16の固定両端部16cとから形成されている。エンドフラップ8には、横方向へ延びる帯状の胴周り用弹性部材24が収縮可能に取り付けられている。胴周り用弹性部材24は、裏面シート3を形成するフィルム12と不織布13との間に介在し、それらに接着剤15を介して固着されている。

【0020】

サイドフラップ9は、表裏面シート2,3の両側部2b,3bと防漏シート16の固定側部16aと伸縮性シート20とから形成されている。伸縮性シート20は、サイドフラップ9の一部を形成している。サイドフラップ9では、コア4の両側縁4bから表面シート2の両側部2bが横方向外方へわずかに延び、両側部2bからさらに横方向外方へ裏面シート3の両側部3bと防漏シート16の固定側部16aとが延びている。サイドフラップ9には、縦方向へ延びる複数条の脚周り用弹性部材25が収縮可能に取り付けられている。脚周り用弹性部材25は、裏面シート3を形成するフィルム12と不織布13との間に介在し、それらに接着剤15を介して固着されている。

【0021】

テープファスナ26は、可撓性を有するプラスチックフィルムから形成されている。テープファスナ26は、横方向へ延びる固定端部26aと自由端部26bとを有する。固定端

10

20

30

40

50

部 26 a は、伸縮性シート 20 を形成するフィルム 21 と不織布 22 との間に介在し、それらに固着されている。自由端部 26 b の内面には、粘着剤（図示せず）が塗布され、粘着剤が剥離紙（図示せず）に被覆、保護されている。前胴周り域 5 には、テープファスナ 26 の自由端部 26 b を着脱可能に止着するターゲットテープ 27 が取り付けられている。ターゲットテープ 27 は、可撓性を有するプラスチックフィルムから形成され、横方向へ長い矩形を呈する。ターゲットテープ 27 には、縦方向へ連続して延びる複数条の接着剤 28 が塗布されている。ターゲットテープ 27 は、裏面シート 2 を形成する不織布 22 の外面に接着剤 28 を介して固着されている。

#### 【 0 0 2 2 】

おむつ 1 を着用するには、後胴周り域 7 のサイドフラップ 9 を前胴周り域 5 のサイドフラップ 9 の外側に重ね合わせ、粘着剤を介してテープファスナ 26 の自由端部 26 b をターゲットテープ 27 に止着して前胴周り域 5 と後胴周り域 7 とを連結する。前後胴周り域 5, 7 が連結されたおむつ 1 には、胴周り開口とその下方に一対の脚周り開口とが形成される（図示せず）。

#### 【 0 0 2 3 】

図 5 は、接着剤 11, 14, 15, 19, 23 を塗布した不織布 10, 13, 17 やフィルム 12, 22 の部分上面図であり、図 6, 7 は、不織布 10, 13, 17 やフィルム 12, 22 に接着剤 11, 14, 15, 19, 23 を塗布する状態を示す図と、不織布 10, 13, 17 やフィルム 12, 22 に接着剤 11, 14, 15, 19, 23 を塗布した後の図である。図 5 は、接着剤 19 を介して固着された不織布 10, 17 どうしを厚み方向へプレスした後の状態、または、接着剤 11, 14, 15, 23 を介して固着された不織布 10, 13 とフィルム 12, 22 とを厚み方向へプレスした後の状態を示している。なお、それら図では、縦方向を矢印 L、横方向を矢印 M（図 5 のみ）で示し、厚み方向を矢印 N（図 6, 7 のみ）で示す。

#### 【 0 0 2 4 】

表裏面シート 2, 3、防漏シート 16、伸縮性シート 20 を形成する不織布 10, 13, 17 やフィルム 12, 22 に塗布された接着剤 11, 14, 15, 19, 23（以下、接着剤の符号 11, 14, 15, 19, 23 を一括して B 1 とする。）は、縦方向へ連続して略直状に延びる独立した複数条の接着ライン 29 を形成している。接着ライン 29 は、隣接するそれらライン 29 どうしが互いに交差することなく、横方向へ所与寸法離間して並んでいる。ライン 29 は、縦方向へ交互に並ぶ第 1 部位 30 と第 2 部位 31 とを有する。第 1 部位 30 は、図 6 に示すように、接着ライン 29 が厚み方向へ 3 層に重なり合うことで形成されている。なお、第 1 部位 30 では、接着ライン 29 が厚み方向へ 4 層以上重なり合っていてもよい。

#### 【 0 0 2 5 】

接着ライン 29 は、図 7 に示すように、第 1 部位 30 における接着剤 B 1 の分量が第 2 部位 31 における接着剤 B 1 の分量よりも多く、第 1 部位 30 における接着剤 B 1 の厚みが第 2 部位 31 における接着剤 B 1 の厚みよりも大きくなり、縦方向へ凹凸を繰り返している。接着剤 B 1 の分量が第 2 部位 31 のそれよりも多い第 1 部位 30 では、第 2 部位 31 と比較し、接着剤 B 1 が不織布 10, 13, 17 の纖維間隙に厚み方向へ深く滲入するとともに、接着剤 B 1 がフィルム 12, 22 面で大きく広がる。これとは逆に、接着剤 B 1 の分量が第 1 部位 30 のそれよりも少ない第 2 部位 31 では、第 1 部位 30 と比較し、接着剤 B 1 が不織布 10, 13, 17 の纖維間隙にわずかに滲入するだけであり、接着剤 B 1 がフィルム 12, 22 面でわずかに広がるだけである。第 1 部位 30 では、アンカー効果が第 2 部位 31 よりも強く作用し、不織布 10, 17 どうしの接着強度や不織布 10, 13 とフィルム 12, 22 の接着強度、不織布 10 とフィルム 12 に対するコア 4 の接着強度を向上させることができる。第 2 部位 31 では、接着剤 B 1 が硬化したとしても、不織布 10, 13, 17 やフィルム 12, 22 の剛性が接着剤 B 1 によって影響を受けることがなく、不織布 10, 13, 17 自身やフィルム 12, 22 自身が有する柔軟性を維持することができる。

10

20

30

40

50

## 【0026】

第1部位30の単位長さ当たりの接着剤B1の分量は、0.0001～0.0045g/cmの範囲にあり、第2部位31の単位長さ当たりの接着剤B1の分量は、0.00003～0.0008g/cmの範囲にある。なお、第2部位31の単位長さ当たりの接着剤B1の分量に対する第1部位30の単位長さ当たりの接着剤B1の分量が3倍以上である。

## 【0027】

第1部位30の接着剤B1の分量が0.0001g/cm未満では、第1部位30における不織布10, 17どうしや不織布10, 13とフィルム12, 22との接着強度、不織布10とフィルム12とに対するコア4の接着強度が低下し、第1部位30において不織布10, 17どうしや不織布10, 13とフィルム12, 22とが剥離したり、コア4が不織布10とフィルム12とから剥離してしまう場合がある。第1部位30の接着剤B1の分量が0.0045g/cmを超過すると、第1部位30において接着剤B1が不織布10, 13, 17の纖維間隙に厚み方向へ必要以上に滲入したり、接着剤B1がフィルム12, 22面で必要以上に広がり、硬化した接着剤B1によって不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の剛性が増加し、不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の柔軟性が低下してしまう。

## 【0028】

第2部位31の接着剤B1の分量が0.00003g/cm未満では、第2部位31において不織布10, 17どうしを固着したり、不織布10, 13とフィルム12, 22とを固着することが困難になり、第2部位31を不織布10, 17どうしの固着や10, 13とフィルム12, 22との固着に利用することができない場合がある。また、コア4表面に多数の凹凸が形成されていることから、第2部位31に塗布された接着剤B1(11, 14)がコア4表面に接することができず、不織布10とフィルム12とにコア4を固着することができない。第2部位31の接着剤B1の分量が0.0008g/cmを超過すると、硬化した接着剤B1によって不織布10, 13, 17やフィルム11, 22の剛性が増加し、不織布10, 13, 17やフィルム11, 22の柔軟性が低下してしまう。なお、第1および第2部位30, 31の単位長さ当たりの接着剤B1の分量は、以下の方法で測定した。

(1) おむつ1から表面シート2や裏面シート3、防漏シート16を分離し、接着ライン29を有するそれらシート2, 3, 16のうちの少なくとも1つを切断して長さ1cmの分量測定用シート片を作成し、測定用シート片の重さを直示天秤で測定する。測定用シート片には、1条の接着ライン29が延びている。

(2) 測定用シート片に塗布された接着剤B1をトルエンで溶解する。接着剤B1の溶解手順は、以下のとおりである。測定用シート片をトルエンに30分間浸し、10分毎に計4回搔き混ぜる。30分後に測定用シート片をトルエンから取り出し、濾紙でトルエンを拭き取る。次に、測定用シート片を洗浄用トルエンに浸して5分間搔き混ぜた後、測定用シート片をトルエンから取り出し、濾紙でトルエンを拭き取る。さらに、測定用シート片をオープン(40全開)内に入れ、1時間放置乾燥させ、乾燥後の測定用シート片の重さを直示天秤で測定する。

(3) 接着剤B1の塗布量は、接着剤B1を溶解する以前の測定用シート片の重さ(単位:g)をA、接着剤B1を溶解した後の測定用シート片の重さ(単位:g)をBとし、C=(A-B)で算出する。ここで、Cは、接着剤B1の分量(単位:g/cm)である。

## 【0029】

接着ライン29では、第1部位30の長さ寸法T1が1～10mmの範囲にあり、第2部位31の長さ寸法T2が0.5～80mmの範囲にある。第1部位30の長さ寸法T1が1mm未満では、第1部位30における不織布10, 17どうしや不織布10, 13とフィルム12, 22との接着強度、不織布10とフィルム12とに対するコア4の接着強度が低下し、第1部位30において不織布10, 17どうしや不織布10, 13とフィルム12, 22とが剥離したり、コア4が不織布10とフィルム12とから剥離してしまう場

10

20

30

40

50

合がある。第1部位30の長さ寸法T1が10mmを超過すると、硬化した接着剤B1によって不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の剛性が増加し、不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の柔軟性が低下してしまう。第2部位31の長さ寸法T2が80mmを超過すると、接着ライン29における第1部位30の占有率が低下し、不織布10, 13どうしや不織布10, 13とフィルム12, 22との接着強度、不織布10とフィルム12とに対するコア4の接着強度が低下し、不織布10, 13どうしや不織布10, 13とフィルム12, 22とが剥離したり、コア4が不織布10とフィルム12とから剥離してしまう場合がある。

#### 【0030】

接着ライン29では、第1部位30の幅寸法T3が0.01~3mmの範囲、第2部位31の幅寸法T4が0.003~0.5mmの範囲にあり、第2部位31の幅寸法T4に対する第1部位30の幅寸法T3が3倍以上である。10

#### 【0031】

第1部位30の幅寸法T3が0.01mm未満では、第1部位30における不織布10, 13, 17の有効接着面積やフィルム12, 22の有効接着面積が小さくなり、第1部位30における不織布10, 13どうしや不織布10, 13とフィルム12, 22との接着強度、不織布10とフィルム12とに対するコア4の接着強度が低下し、第1部位30において不織布10, 13どうしや不織布10, 13とフィルム12, 22とが剥離したり、コア4が不織布10とフィルム12とから剥離してしまう場合がある。第1部位30の幅寸法T3が3mmを超過すると、硬化した接着剤B1によって不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の剛性が増加し、不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の柔軟性が低下してしまう。第2部位31の幅寸法T4が0.003mm未満では、第2部位31において不織布10, 13どうしを固着したり、不織布10, 13とフィルム12, 22とを固着することが困難になり、第2部位31を不織布10, 13どうしの固着や不織布10, 13とフィルム12, 22との固着に利用することができない場合がある。また、第2部位31に塗布された接着剤B1(11, 14)がコア4表面に接することができず、不織布10とフィルム12とにコア4を固着することができない。なお、第1および第2部位30, 31の長さ寸法T1, T2や幅寸法T3, T4は、拡大鏡または電子顕微鏡を用いて測定することができる。20

#### 【0032】

不織布10, 13, 17やフィルム12, 22に対する接着剤B1の塗布量は、2.0~100g/m<sup>2</sup>の範囲にある。ここで、接着剤B1の塗布量は、不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の単位面積当たりの坪量(単位:g/m<sup>2</sup>)であり、接着ライン29の単位長さ当たりの接着剤B1の分量(単位:g/cm)とは異なる。30

#### 【0033】

不織布10, 13, 17やフィルム12, 22に対する接着剤B1の塗布量が2.0g/m<sup>2</sup>未満では、単位面積当たりの接着剤B1の塗布量が極端に減少し、不織布10, 13どうしや不織布10, 13とフィルム12, 22とを固着することができず、不織布10とフィルム12とにコア4を固着することができない。不織布10, 13, 17やフィルム12, 22に対する接着剤B1の塗布量が100g/m<sup>2</sup>を超過すると、硬化した接着剤B1によって不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の剛性が著しく増加し、不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の柔軟性が低下してしまう。なお、接着剤B1の塗布量は、以下の方法で測定した。40

(1) おむつ1から表面シート2や裏面シート3、防漏シート16を分離し、それらシート2, 3, 16のうちの少なくとも1つを切断して100mm×100mmの塗布量測定用シート片を作成し、測定用シート片の重さを直示天秤で測定する。

(2) 測定用シート片に塗布された接着剤B1をトルエンで溶解する。接着剤B1の溶解手順は、以下のとおりである。測定用シート片をトルエンに30分間浸し、10分毎に計4回搔き混ぜる。30分後に測定用シート片をトルエンから取り出し、濾紙でトルエンを拭き取る。次に、測定用シート片を洗浄用トルエンに浸して5分間搔き混ぜた後、測定用

シート片をトルエンから取り出し、濾紙でトルエンを拭き取る。さらに、測定用シート片をオープン(40全開)内に入れ、1時間放置乾燥させ、乾燥後の測定用シート片の重さを直示天秤で測定する。

(3)接着剤B1の塗布量は、接着剤B1を溶解する以前の測定用シート片の重さ(単位:g)をD、接着剤B1を溶解した後の測定用シート片の重さ(単位:g)をEとし、 $F = (D - E) \div 0.01$ で算出する。ここで、Fは、接着剤B1の塗布量(単位:g/m<sup>2</sup>)である。

#### 【0034】

表面シート2を形成する不織布10と裏面シート3を形成する不織布13とは、それらの圧縮特性が0.3g·cm/m<sup>2</sup>以上のものを使用することができ、それらの厚み寸法が0.2mm以上のものを使用することができる。圧縮特性が0.3g·cm/m<sup>2</sup>以上かつ厚み寸法が0.2mm以上の不織布10, 13は、高い嵩と優れた柔軟性とを有し、それら不織布10, 13が着用者の肌に接したときの触感がよい。また、そのような圧縮特性と厚み寸法とを有する不織布10, 13を使用したとしても、接着ライン29における第1部位30の接着剤B1(11, 15)が不織布10, 13の纖維間隙に厚み方向へ深く滲入するので、嵩が高い不織布10, 13とフィルム12とを確実に固着することができる。

#### 【0035】

伸縮性シート20は、その圧縮特性が0.3g·cm/m<sup>2</sup>以上のものを使用することができ、その厚み寸法が0.2mm以上のものを使用することができる。圧縮特性が0.3g·cm/m<sup>2</sup>以上かつ厚み寸法が0.2mm以上の伸縮性シート20は、高い嵩と優れた柔軟性とを有し、伸縮性シート20が着用者の肌に接したときの触感がよい。また、そのような圧縮特性と厚み寸法とを有する伸縮性シート20を使用したとしても、接着ライン29における第1部位30の接着剤B1(23)が伸縮性シート20を形成する不織布22の纖維間隙に厚み方向へ深く滲入するので、伸縮性シート20をフィルム12に確実に固着することができる。なお、不織布10, 13や伸縮性シート20には、圧縮特性が0.3g·cm/m<sup>2</sup>未満かつ厚み寸法が0.2mm未満のものを使用することもできる。不織布10, 13や伸縮性シート20の圧縮特性と厚み寸法とは、以下の方法で測定した。

(1)おむつ1から表面シート2や裏面シート3、防漏シート16、伸縮性シート20を分離し、さらに、裏面シート2や伸縮性シート20からフィルム12, 21を分離した後、それらシート2, 3, 16, 20を切断して10mm×10mmの圧縮特性測定用シート片と厚み寸法測定用シート片とを作成する。

(2)圧縮特性の測定器には、COMPRESSION TESTER(カトーテック株式会社製、型式:KE S-FB3 AUTO-A)を使用した。測定条件は、SENS: 2×5、スピード: 50sec/m、加圧面積: 2cm<sup>2</sup>、ストロークセレクト: 5mm/10V、上限荷重(Fm): 50gf/cm、Fmセットダイヤル: 5である。

(3)厚み寸法の測定器には、THICKNESS GAGE(大栄科学精器株式会社製、型式:Model UF-60)を使用した。測定条件は、測定面: 44mm、測定圧: 3g/cm<sup>2</sup>である。厚み寸法は、厚み寸法測定用シート片を測定器に挟み測定する。厚み寸法は、厚み寸法測定用シート片の厚み寸法を少なくとも10回測定し、それら測定値の平均を採用した。

#### 【0036】

おむつ1では、表裏面シート2, 3、防漏シート16、伸縮性シート20を形成する不織布10, 13, 17やフィルム12, 22またはコア4が縦方向へ連続して延びる接着ライン29を介して固着され、接着ライン29が縦方向に交互に並ぶ第1部位30と第2部位31とを有し、第2部位30よりも接着剤B1の分量が多い第1部位30で不織布どうし10, 17や不織布10, 13とフィルム12, 22とを確実に固着することができるとともに、コア4を不織布10とフィルム12とに確実に固着することができ、それらの剥離を防ぐことができる。

#### 【0037】

10

20

30

40

50

接着ライン29は、接着剤B1の分量が第1部位30のそれよりも少ない第2部位31を有する。ゆえに、おむつ1では、ライン29が第1部位30のみから形成されている場合と比較し、不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の柔軟性の低下を防ぐことができ、不織布10, 13, 17自身やフィルム11, 22自身が有する柔軟性を維持することができる。このおむつ1は、不織布10, 13, 17やフィルム12, 22が接着ライン29を介して固着されることで、不織布10, 13, 17やフィルム12, 22、コア4の剥離防止と不織布10, 13, 17やフィルム12, 22の柔軟性の維持との両者を同時に達成することができる。

#### 【0038】

図8, 9は、一例として示す生理用ナプキン40の部分破断斜視図と、図8のIX-IX線端面図とであり、図10, 11は、図8のX-X線端面図と、接着剤51, 53を介して固着された不織布50とフィルム52との部分上面図である。図11は、接着剤51, 53を介して固着された不織布50とフィルム52とを厚み方向へプレスした後の状態を示している。それら図では、横方向を矢印L(図8, 9のみ)、縦方向を矢印M(図8, 10のみ)で示し、厚み方向を矢印N(図9, 10のみ)で示す。

#### 【0039】

ナプキン40は、肌当接側に位置する透液性表面シート41(シート)と、肌非当接側に位置する不透液性裏面シート42(シート)と、表裏面シート41, 42の間に介在する吸液性コア43とを主要な構成部材とする。ナプキン40は、縦方向に前域44および後域46と、それら域44, 46の間に位置する中間域45とを備え、コア43の両端縁43aの外側に位置して横方向へ延びる両端部47と、コア43の両側縁43bの外側に位置して縦方向へ延びる両側部48とを有する。コア43は、図1のおむつ1のそれと同一のものであり、前後域44, 46間に延び、それら域44, 46の中央に配置されている。中間域45の両側部48には、横方向外方へ延びる一対のウイング49が形成されている。

#### 【0040】

表面シート41は、親水性纖維不織布50から形成され、コア43の両端縁43aから縦方向外方へ延びる両端部41aと、コア43の両側縁43bから横方向外方へ延びる両側部41bとを有する。不織布50の内面には、縦方向へ連続かつ曲折して延びる複数条の接着剤51が塗布されている。裏面シート42は、プラスチックフィルム52から形成され、コア43の両端縁43aから縦方向外方へ延びる両端部42aと、コア43の両側縁43bから横方向外方へ延びる両側部42bとを有する。フィルム52の内面には、縦方向へ連続かつ曲折して延びる複数条の接着剤53が塗布されている。コア43の上面には、縦方向へ連続かつ曲折して延びる複数条の接着剤54が塗布されている。表裏面シート41, 42の両端部41a, 42aおよび両側部41b, 42bでは、不織布50の内面とフィルム52の内面とが接着剤51, 53を介して固着されている。コア43は、不織布50の内面とフィルム52の内面とに接着剤51, 51, 54を介して固着されている。両端部47と両側部48とでは、接着剤51, 53の他に、不織布50の内面とフィルム52の内面とがドット状の多数の熱融着部55を介して固着されている。

#### 【0041】

ナプキン40では、その横方向中央に縦方向へ延びる粘着域56が形成され、ウイング49に縦方向へ延びる粘着域57が形成されている。それら粘着域56, 57は、フィルム52の外面に形成されている。粘着域56, 57には、粘着剤61が塗布されている。粘着剤61は、剥離紙62に被覆、保護されている。ナプキン40を使用するには、粘着域56, 57から剥離紙62を剥がし、粘着域56をショーツの内側に貼付するとともに、ウイング49をショーツの外側に折り返し、粘着域57を介してウイング49をショーツの外側に貼付する。

#### 【0042】

表面シート41を形成する不織布50とコア43とに塗布された接着剤51, 54は、縦方向へ連続してスパイラル状に延びる独立した複数条の接着ライン58を形成している。

裏面シート42を形成するフィルム52に塗布された接着剤53は、縦方向へ連続してジグザグ状に延びる独立した複数条の接着ライン58を形成している。接着ライン58は、隣接するそれらライン58どうしが互いに交差することなく、横方向へ所与寸法離間して並んでいる。ライン58は、その延びる方向に沿って交互に並ぶ第1部位59と第2部位60とを有する。第1部位59は、接着ライン58が厚み方向へ3層に重なり合うことで形成されている(図6参照)。なお、第1部位59では、接着ライン58が厚み方向へ4層以上重なり合っていてもよい。

#### 【0043】

それら接着ライン58では、第1部位59における接着剤51, 53, 54(以下、接着剤の符号51, 53, 54を一括してB2とする。)の分量が第2部位60における接着剤B2の分量よりも多い。接着剤B2の分量が第2部位60のそれよりも多い第1部位59では、第2部位60と比較し、接着剤B2(51, 54)が不織布50の纖維間隙に厚み方向へ深く滲入するとともに、接着剤B2(53)がフィルム52面で大きく広がる。これとは逆に、接着剤B2の分量が第1部位59のそれよりも少ない第2部位60では、第1部位59と比較し、接着剤B2(51, 54)が不織布50の纖維間隙にわずかに滲入するだけであり、接着剤B2(53)がフィルム52面でわずかに広がるだけである。第1部位59では、アンカー効果が第2部位60よりも強く作用し、不織布50とフィルム52との接着強度や不織布50とフィルム52とに対するコア43の接着強度を向上させることができる。第2部位60では、接着剤B2が硬化したとしても、不織布50やフィルム52の剛性が接着剤B2によって影響を受けることがなく、不織布50自身やフィルム52自身の有する柔軟性を維持することができる。10 20

#### 【0044】

第1部位59の単位長さ当たりの接着剤B2の分量は、0.0001~0.0045g/cmの範囲にあり、第2部位60の単位長さ当たりの接着剤B2の分量は、0.00003~0.0008g/cmの範囲にある。なお、第2部位60の単位長さ当たりの接着剤B2の分量に対する第1部位59の単位長さ当たりの接着剤B2の分量が3倍以上である。30

#### 【0045】

第1部位59の接着剤B2の分量が0.0001g/cm未満では、第1部位59において不織布50とフィルム52とが剥離したり、第1部位59においてコア43が不織布50とフィルム52とから剥離してしまう場合がある。第1部位59の接着剤B2の分量が0.0045g/cmを超過すると、第1部位59において接着剤B2(51, 54)が不織布50の纖維間隙に厚み方向へ必要以上に滲入したり、接着剤B2(53)がフィルム52面で必要以上に広がり、硬化した接着剤B2によって不織布50やフィルム52の剛性が増加し、不織布50やフィルム52の柔軟性が低下してしまう。第2部位60の接着剤B2の分量が0.00003g/cm未満では、第2部位60において不織布50とフィルム52とを固着することが困難となり、第2部位60を不織布50とフィルム52との固着に利用することができない場合がある。また、コア43表面に多数の凹凸が形成されていることから、第2部位60に塗布された接着剤B2(51, 53)がコア43表面に接することができず、不織布50とフィルム52とにコア43を固着することができない。第2部位60の接着剤B2の分量が0.0008g/cmを超過すると、硬化した接着剤B2によって不織布50やフィルム52の剛性が増加し、不織布50やフィルム52の柔軟性が低下してしまう。40

#### 【0046】

接着ライン58では、第1部位59の長さ寸法T1が1~10mmの範囲にあり、第2部位60の長さ寸法T2が0.5~80mmの範囲にある。第1部位59の長さ寸法T1が1mm未満では、第1部位59において不織布50とフィルム52とが剥離したり、第1部位59においてコア43が不織布50とフィルム52とから剥離してしまう場合がある。第1部位59の長さ寸法T1が10mmを超過すると、硬化した接着剤B2によって不織布50やフィルム52の剛性が増加し、不織布50やフィルム52の柔軟性が低下して50

しまう。第2部位60の長さ寸法T2が80mmを超過すると、接着ライン58における第1部位59の占有率が低下し、不織布50とフィルム52との接着強度、不織布50とフィルム52とに対するコア43の接着強度が低下し、不織布50とフィルム52とが剥離したり、コア43が不織布50とフィルム52とから剥離してしまう場合がある。

#### 【0047】

接着ライン58では、第1部位59の幅寸法T3が0.01~3mmの範囲、第2部位60の幅寸法T4が0.003~0.5mmの範囲にあり、第2部位60の幅寸法T4に対する第1部位59の幅寸法T3が3倍以上である。

#### 【0048】

第1部位59の幅寸法T3が0.01mm未満では、第1部位59における不織布50とフィルム52との有効接着面積が小さくなり、第1部位59において不織布50とフィルム52とが剥離したり、コア43が不織布50とフィルム52とから剥離してしまう場合がある。第1部位59の幅寸法T3が3mmを超過すると、硬化した接着剤B2によって不織布50やフィルム52の剛性が増加し、不織布50やフィルム52の柔軟性が低下してしまう。第2部位60の幅寸法T4が0.003mm未満では、第2部位60において不織布50とフィルム52とを固着することが困難になるとともに、第2部位60において不織布50とフィルム52とにコア43を固着することができない。

#### 【0049】

不織布50やフィルム52、コア43に対する接着剤B2の塗布量は、2.0~100g/m<sup>2</sup>の範囲にある。不織布50やフィルム52、コア43に対する接着剤B2の塗布量が2.0g/m<sup>2</sup>未満では、単位面積当たりの接着剤B2の塗布量が極端に減少し、不織布50とフィルム52とを固着することができず、不織布50とフィルム52とにコア43を固着することができない。不織布50やフィルム52に対する接着剤B2の塗布量が100g/m<sup>2</sup>を超過すると、硬化した接着剤B2によって不織布50やフィルム52の剛性が著しく増加し、不織布50やフィルム52の柔軟性が低下してしまう。

#### 【0050】

なお、第1および第2部位59, 60の単位長さ当たりの接着剤B2の分量(g/cm)の測定方法、第1および第2部位59, 60の長さ寸法(mm)や幅寸法(mm)の測定方法、接着剤B2の塗布量(g/m<sup>2</sup>)の測定方法は、図1のおむつ1のそれらと同様である。

#### 【0051】

表面シート41を形成する不織布50は、それらの圧縮特性が0.3g·cm/m<sup>2</sup>以上のものを使用することができ、それらの厚み寸法が0.2mm以上のものを使用することができる。圧縮特性が0.3g·cm/m<sup>2</sup>以上かつ厚み寸法が0.2mm以上の不織布50は、高い嵩と優れた柔軟性とを有し、不織布50が着用者の肌に接したときの触感がよい。また、そのような圧縮特性と厚み寸法とを有する不織布50を使用したとしても、接着ライン58における第1部位59の接着剤B2(51)が不織布50の纖維間隙に厚み方向へ深く滲入するので、嵩が高い不織布50とフィルム52とを確実に固着することができる。不織布50の圧縮特性(g·cm/m<sup>2</sup>)と厚み寸法(mm)との測定方法は、図1のおむつ1のそれと同様である。

#### 【0052】

ナプキン40では、表裏面シート41, 42を形成する不織布50やフィルム52またはコア43が縦方向へ連続して延びる接着ライン58を介して固着され、接着ライン58が縦方向に交互に並ぶ第1部位59と第2部位60とを有し、第2部位60よりも接着剤B2の分量が多い第1部位60で不織布50とフィルム52とを確実に固着することができるとともに、不織布50とフィルム52とにコア43を確実に固着することができ、それらの剥離を防ぐことができる。接着ライン58は、スパイラル状やジグザグ状に延びているので、ナプキン40の縦方向と横方向とのいずれの方向に対しても、略同等の接着強度で不織布50やフィルム52、コア43を固着することができ、縦方向と横方向との両方向から剥離力が作用したとしても、不織布50とフィルム52とが剥離することはなく、

10

20

30

40

50

コア43が不織布50とフィルム52とから剥離することはない。

【0053】

接着ライン58は、接着剤B2の分量が第1部位59のそれよりも少ない第2部位60を有する。ゆえに、ナプキン40では、ライン58が第1部位59のみから形成されている場合と比較し、不織布50やフィルム52の柔軟性の低下を防ぐことができ、不織布50自身やフィルム52自身が有する柔軟性を維持することができる。このナプキン40は、不織布50やフィルム52、コア43の剥離防止と不織布50やフィルム52の柔軟性の維持との両者を同時に達成することができる。

【0054】

表面シート2, 41には、親水性纖維不織布の他に、多数の開孔を有する疎水性纖維不織布や微細な多数の開孔を有するプラスチックフィルムのいずれかを使用することもできる。裏面シート3, 42には、疎水性纖維不織布や通気不透液性プラスチックフィルムのいずれかを使用することもでき、高い耐水性を有するメルトブローン法による纖維不織布の少なくとも片面に、高い強度と優れた柔軟性とを有するスパンボンド法による纖維不織布を固着した複合不織布を使用することもできる。

10

【0055】

不織布としては、スパンレース、ニードルパンチ、メルトブローン、サーマルボンド、スパンボンド、ケミカルボンド、の各製法により製造されたものを使用することができる。不織布の構成纖維としては、ポリオレフィン系、ポリエステル系、ポリアミド系、の各纖維、ポリエチレン／ポリプロピレンやポリエチレン／ポリエステルからなる芯鞘型複合纖維または並列型複合纖維を使用することができる。

20

【0056】

裏面シート3には、伸縮性かつ疎水性の纖維不織布や伸縮性かつ通気不透液性のプラスチックフィルム、伸縮性かつ疎水性の纖維不織布と伸縮性かつ通気不透液性のプラスチックフィルムとを重ね合わせた複合シートのいずれかを使用することもできる。裏面シート3には、熱可塑性エラストマー樹脂纖維からなる伸縮性かつ疎水性の纖維不織布の少なくとも片面に、ポリプロピレン、ポリエチレン、ポリエステル、のいずれかの熱可塑性合成樹脂を溶融、紡糸した捲縮纖維からなる疎水性纖維不織布を重ね合わせた複合不織布を使用することもできる。伸縮性の纖維不織布としては、メルトブローンやスパンボンドの各製法により製造されたものを使用することができる。伸縮性の不織布の構成纖維には、熱可塑性エラストマー樹脂を溶融、紡糸した伸縮性纖維を使用することができる。

30

【0057】

接着剤B1, B2には、ホットメルト型接着剤やアクリル系接着剤、ゴム系接着剤を使用することができる。

【0058】

図1のおむつ1では、接着剤がコア4に塗布され、コア4に縦方向へ連続して略直状に延びる独立した複数条の接着ライン29が形成されていてもよい。また、接着ライン29が横方向へ略直状に延びていてもよく、接着ライン29が縦方向と横方向との両方向へ略直状に延びていてもよい。さらに、接着ライン29が図8のナプキン40と同様にスパイラル状またはジグザグ状に延びていてもよい。おむつ1は、オープン型のみならず、前後脣周囲域5, 7のサイドフラップ9があらかじめ連結されたパンツ型であってもよい。図8のナプキン40では、接着ライン58が横方向と縦方向とのいずれかへ略直状に延びていてもよく、接着ライン58が縦方向と横方向との両方向へ略直状に延びていてもよい。なお、使い捨て着用物品には、おむつ1やナプキン40のみならず、尿とりパッドや母乳パッドも含まれる。

40

【0059】

【発明の効果】

本発明にかかる使い捨て着用物品によれば、シートどうしおよびシートと吸液性コアとが所定の方向へ連続して延びる接着ラインを介して固着され、接着ラインが所定の方向へ交互に並ぶ第1部位と第2部位とを有し、第2部位よりも接着剤の分量が多い第1部位でシ

50

ートどうしやシートとコアとを確実に固着することができ、シートどうしの剥離やシートとコアとの剥離を防ぐことができる。物品は、接着ラインが接着剤の分量が第1部位のそれよりも少ない第2部位を有するので、ラインが第1部位のみから形成されている場合と比較し、接着剤が硬化したとしても、シートの柔軟性の低下を防ぐことができ、シート自身が有する柔軟性を維持することができる。この物品は、シートどうしの剥離防止やシートとコアとの剥離防止およびシートの柔軟性の維持の両者を同時に達成することができる。

#### 【0060】

この着用物品では、シートが纖維不織布やプラスチックフィルムから形成されていたとしても、第1部位の接着剤が不織布の纖維間隙に厚み方向へ深く滲入するとともに、第1部位の接着剤がフィルム面で大きく広がり、不織布どうしの接着強度や不織布とフィルムとの接着強度、不織布とフィルムとに対するコアの接着強度を向上させることができ、不織布どうしや不織布とフィルムとが剥離することではなく、コアが不織布とフィルムとから剥離することはない。また、第2部位の接着剤が不織布の纖維間隙にわずかに滲入するだけであり、第2部位の接着剤がフィルム面でわずかに広がるだけなので、第2部位において不織布やフィルムの剛性が硬化した接着剤によって影響を受けることがなく、不織布自身やフィルム自身が有する柔軟性を維持することができる。

#### 【0061】

この着用物品は、着用者の肌に接するシートの柔軟性を維持することができ、着用者の動作が伝わったとしても、シートどうしの剥離やシートとコアとの剥離を防止することができる、使い捨ておむつや生理用ナプキンとして好適である。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】一例として示す使い捨ておむつの部分破断斜視図。

【図2】図1のおむつの分解斜視図。

【図3】図1のI—I-I - I—I—I線端面図。

【図4】図1のI—V - I—V線矢視断面図。

【図5】接着剤を塗布した不織布やフィルムの上面図。

【図6】不織布やフィルムに接着剤を塗布する状態を示す図。

【図7】不織布やフィルムに接着剤を塗布した後の図。

【図8】一例として示す生理用ナプキンの部分破断斜視図。

【図9】図8のIX - IX線端面図。

【図10】図8のX - X線矢視断面図。

【図11】接着剤を介して固着された不織布とフィルムとの部分上面図。

#### 【符号の説明】

- |    |                   |
|----|-------------------|
| 1  | 使い捨ておむつ(使い捨て着用物品) |
| 2  | 透液性表面シート(シート)     |
| 3  | 不透液性裏面シート(シート)    |
| 4  | 吸液性コア             |
| 5  | 前胴周り域             |
| 6  | 股下域               |
| 7  | 後胴周り域             |
| 8  | エンドフラップ           |
| 9  | サイドフラップ           |
| 10 | 親水性纖維不織布          |
| 11 | 接着剤               |
| 12 | 通気不透液性プラスチックフィルム  |
| 13 | 疎水性纖維不織布          |
| 14 | 接着剤               |
| 15 | 接着剤               |
| 16 | 不透液性防漏シート(シート)    |

10

20

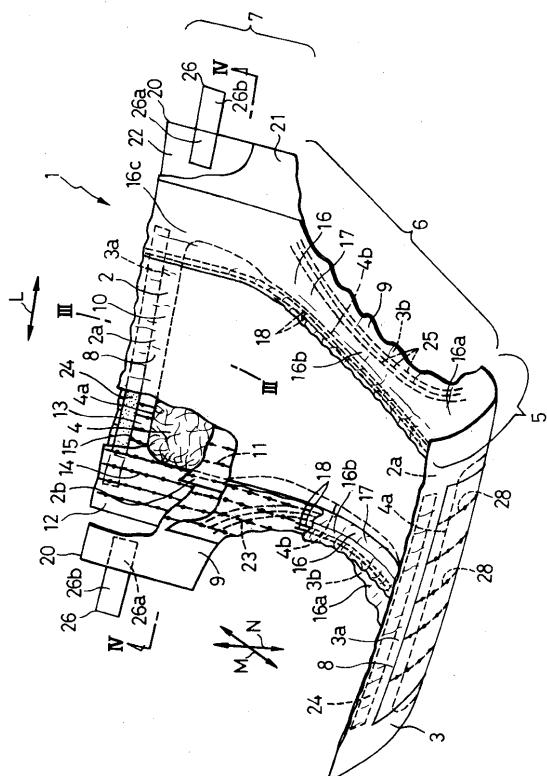
30

40

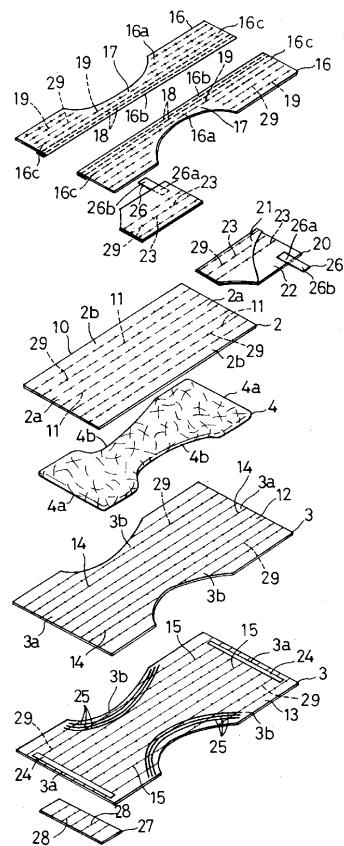
50

1 7	疎水性纖維不織布	
1 9	接着剤	
2 0	伸縮性シート(シート)	
2 1	疎水性纖維不織布	
2 2	伸縮性プラスチックフィルム	
2 3	接着剤	
2 9	接着ライン	
3 0	第1部位	
3 1	第2部位	
4 0	生理用ナプキン(使い捨て着用物品)	10
4 1	透液性表面シート(シート)	
4 2	不透液性裏面シート(シート)	
4 3	吸液性コア	
4 4	前域	
4 5	中間域	
4 6	後域	
4 7	両端部	
4 8	両側部	
5 0	親水性纖維不織布	
5 1	接着剤	20
5 2	通気不透液性プラスチックフィルム	
5 3	接着剤	
5 4	接着剤	
5 8	接着ライン	
5 9	第1部位	
6 0	第2部位	
B 1	接着剤	
B 2	接着剤	
T 1 , T 2	長さ寸法	
T 3 , T 4	幅寸法	30

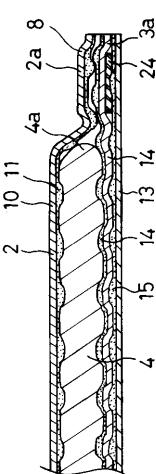
【 図 1 】



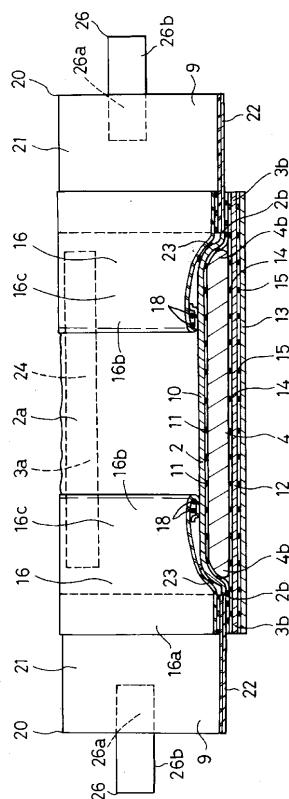
【 図 2 】



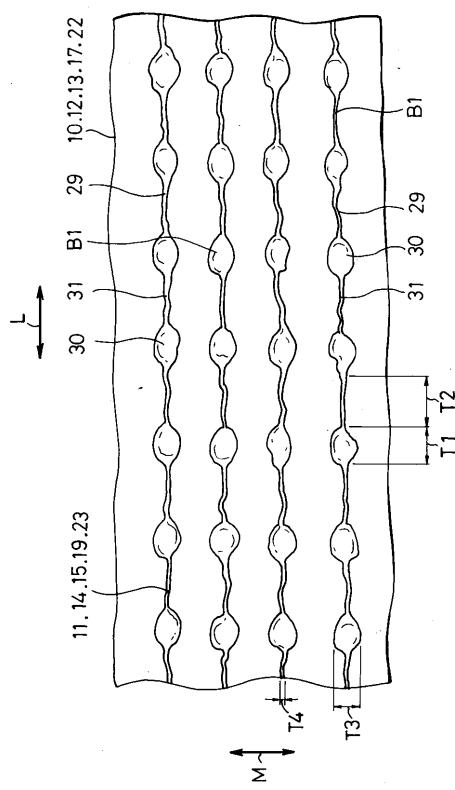
【 図 3 】



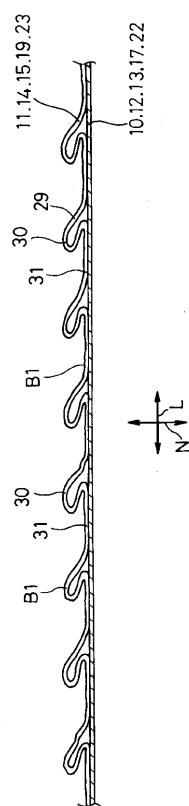
【 図 4 】



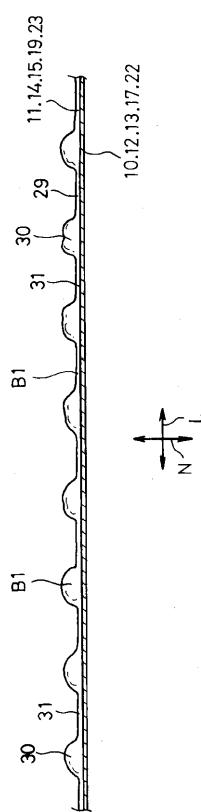
【図5】



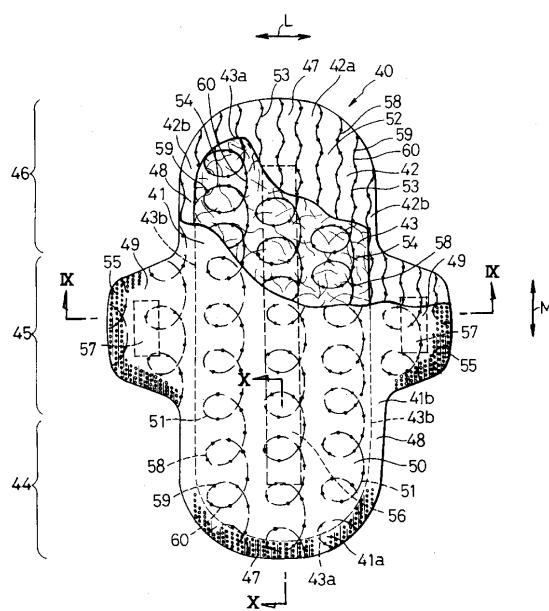
【図6】



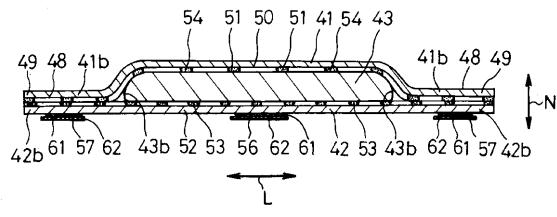
【図7】



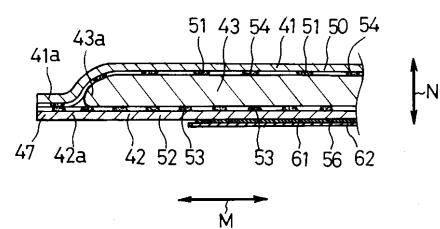
【図8】



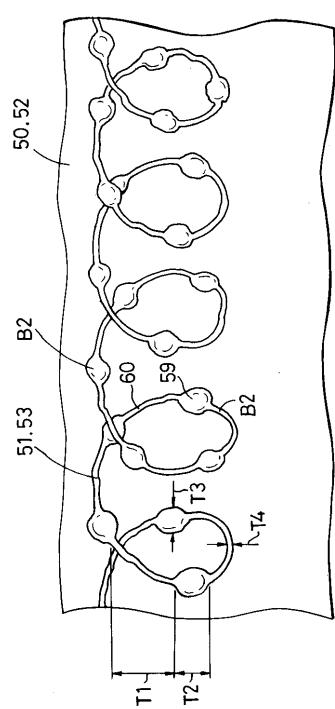
【図9】



【図10】



【図11】



---

フロントページの続き

(72)発明者 佐山 寧

香川県三豊郡豊浜町和田浜高須賀 1531-7 ユニ・チャーム株式会社テクニカルセンター内

F ターム(参考) 3B029 BD07 BD15 BD16 BD17 BD18

4C098 AA09 CC10 CC12 CE06 DD04 DD10 DD12